

FLUXOFIL M10S

EIGENSCHAFTEN

- Nahtlose, verkupferte Metallpulverelektrode zum Schweißen von Stählen mit Streckgrenzen bis zu 420 MPa und sehr guter Kerbschlagzähigkeit bei -60°C.
- Im Vergleich zu Massivdraht verbesserte Toleranz zur Überbrückung breiter Spalte oder bei "unsauberen" Oberflächen.
- Gute Schweißseigenschaften im Kurz-, Puls- und Sprühlichtbogen. Geeignet für das Roboterschweißen.
- Spaltüberbrückung und Wurzelverschweißbarkeit mit Kurzlichtbogen und Puls.

KLASSIFIZIERUNG

| | |
|----------------|-------------------|
| AWS A5.18 | E70C-6M H4 |
| EN ISO 17632-A | T 42 6 M M21 1 H5 |
| EN ISO 17632-B | T496T15-1MA-UH5 |

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| C | Mn | Si | P | S |
|------|-----|-----|-------|-------|
| 0.07 | 1.6 | 0.4 | 0.010 | 0.010 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Schutzgas | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -60°C |
|----------------|-----------|------------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------------|
| Typische Werte | M21 | AW | ≥420 | 500-640 | ≥26 | ≥60 |
| | | 620°C x 1h | ≥420 | 500-640 | ≥27 | ≥80 |

*AW (U) = unbehandelt

Prüfgas: 82% Ar+ 18% CO₂

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|--------------|--------------|-------------|
| 1.2 | SPULE (B300) | 16.0 | W000281027 |

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen